Envasadora al Vacío

VAC-10 S, VAC-20 S, VAC-20 SL, VAC 20 SL 2A
VAC-40 S, VAC-63 S, VAC-100 S

Modelos electrónicos con mandos digitales
Regulación de vacío controlado por sensor

Manual de instalación, utilización y mantenimiento

Manual de instalación, utilización y mantenimiento

ENVASADORA AL VACÍO

VAC-10 S, VAC-20 S, VAC-20 SL, VAC-20 SL 2A, VAC-40 S, VAC-63 S, VAC-100 S

Modelos electrónicos con mandos digitales
Regulación de vacío controlado por sensor

Las envasadoras al vacío de Edesa Hostelera son de la más alta calidad. Leer y seguir bien estas instrucciones.

GARANTÍA

Edesa Hostelera S.A. se responsabilizará únicamente de los defectos de fabricación, quedando excluidos la manipulación o utilización incorrecta del material por parte del cliente o usuario. La garantía será de 6 meses, solamente para componentes defectuosos de fabricación. El servicio de la mano de obra y los desplazamientos son siempre por cuenta del cliente. Edesa declina toda responsabilidad por los defectos imputables al transporte, siempre que no se realice la reclamación máximo 24 horas después de recibir la mercancía.

ESPECIFICACIONES

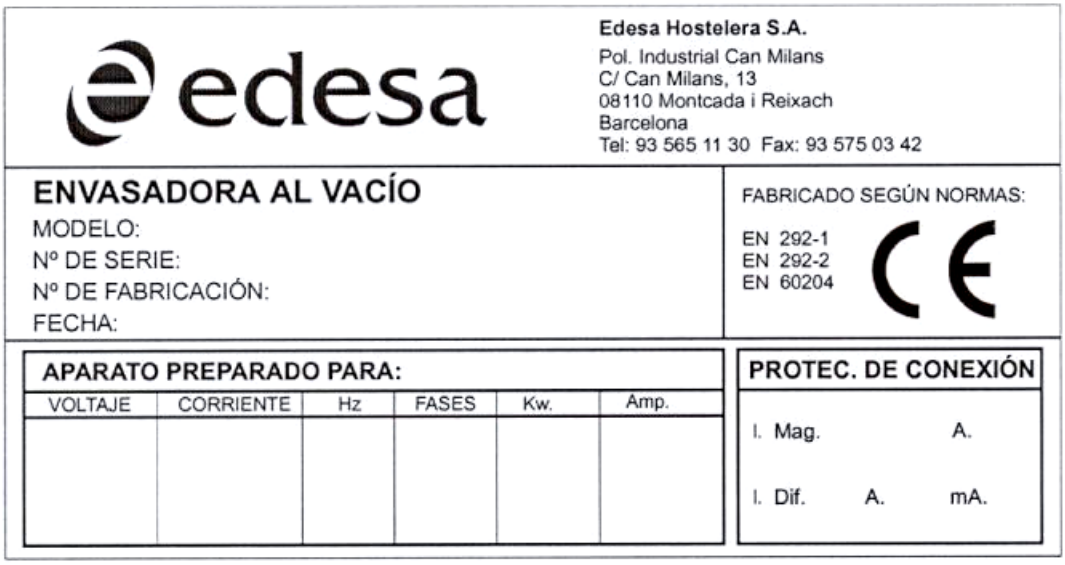
La envasadora lleva una placa de especificaciones con las siguientes características y referencias:

Fabricante: Edesa Hostelera S.A.
Pol. Industrial Can Milans
C/ Can Milans, 13
08110 Montcada I Reixac
Barcelona

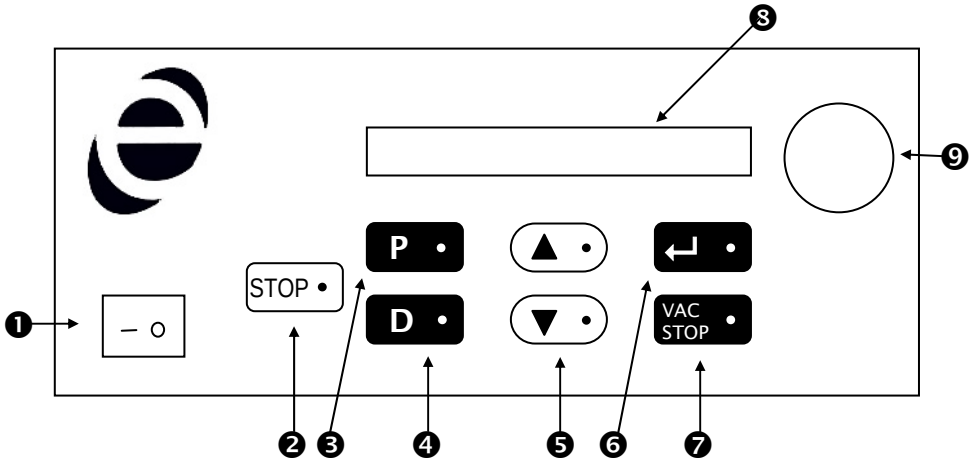
Modelo
Número de serie
Número de fabricación
Fecha de fabricación

Homologación CE
Fabricación según normas: EN 292-1
EN 292-2
EN 60204

Características eléctricas de la envasadora



PANEL DE CONTROL



– o ❶ **Interruptor general**

STOP • ❷ **STOP** – para el ciclo completo

P • ❸ **Programa** – permite seleccionar el programa deseado

D • ❹ **Datos** – permite seleccionar el dato para cambiar

▲ • ▼ • ❺ **Flechas** – permiten subir o bajar el número del programa o el valor del dato

↵ • ❻ **Intro** – permite confirmar los valores seleccionados

VAC STOP • ❼ **VACSTOP** – permite parar una fase del proceso, pasando automáticamente a la siguiente

❽ **Pantalla LCD** – visualización de instrucciones y valores de las distintas programas

❾ **Parada (STOP) de Emergencia** (sólo modelos de tensión eléctrica trifásica)

INSTALACIÓN

Situar la envasadora sobre una superficie plana y comprobar que la máquina esté nivelada.

Comprobar que la tensión de la envasadora corresponda a la de la red (230V ó 400V). (Ver placa de especificaciones en la envasadora). La conexión con tierra es obligatoria.

Conectar la envasadora a la red.

AJUSTE A LA PRESIÓN ATMOSFÉRICA DEL LOCAL

Siempre, al instalar una envasadora Edesa, y antes de utilizarla por primera vez, es necesario ajustarla a la presión atmosférica del local donde se va a utilizar.

1. Comprobar que la envasadora esté apagada y que la tapa esté abierta.
2. Pulsar simultáneamente las teclas P • D • .
3. Sin dejar de pulsar las teclas, encender la envasadora. Aparecerá en la pantalla **COMPENSA ALTURA**.
4. Transcurridos 3 segundos aparecerá en la pantalla **CERRAR TAPA**. Cerrar la tapa.
5. Automáticamente empezará el proceso de compensación de altura. Aparecerá en la pantalla **PROCESANDO**, seguido por una serie de estrellas **********.
6. Cuando el proceso acaba, aparecerá en la pantalla **AJUSTE EFECTUADO**.

7. El vacío se descargará y la tapa se abrirá.
8. En la pantalla aparecerá **HORAS BOMBA =** y el número de horas acumuladas de funcionamiento real de la bomba.
9. Transcurridos 3 segundos aparecerá en la pantalla el número del último programa utilizado y el porcentaje de vacío correspondiente. Por ejemplo: **P-5 VAC:100%**. (En el caso del primer uso, el número del programa será 0).
10. La envasadora está preparada para utilizar.

PUESTA EN MARCHA

Encender la envasadora mediante el interruptor general – posición **I**. Se iluminará el piloto.

En la pantalla aparecerá el total de horas de funcionamiento de la envasadora. Por ejemplo: **HORAS BOMBA = 0235**. Este dato sirve para controlar los cambios de aceite.

Transcurridos 3 segundos, en la pantalla aparecerá el número del último programa utilizado y el porcentaje de vacío correspondiente. Por ejemplo: **P-5 VAC:100%**.

Si se quiere utilizar éste programa, sólo se tiene que colocar la bolsa con el producto para envasar en el interior de la cámara y cerrar la tapa.

SELECCIÓN DE UN PROGRAMA

Para seleccionar el número de programa con el que se quiere trabajar, pulsar P cla . Seleccionar el programa deseado emplean ▲ ▼ as y confirm ↵ on la tecla .

FUNCIONES

Porcentaje de vacío
Se puede programar desde un 50% hasta un 100% de vacío (relativo). El nivel de vacío es controlado por sensor.

Plus de vacío (Mejora del vacío)
En determinadas circunstancias que precisan un mejor vacío, se puede programar unos segundos de vacío adicionales. El plus de vacío sólo se puede programar cuando el nivel de vacío seleccionado es 100%.

Gas inerte
Permite la introducción de gas inerte para la protección adicional del producto envasado. (Siempre utilizar el gas adecuado, que debe tener un porcentaje de oxigeno inferior al **20%**)

Tiempo de soldadura
Permite la regulación de la soldadura en segundos y décimas de segundo. El tiempo de soldadura dependerá de las características de las bolsas que se utilice.

Atmósfera progresiva
La atmósfera progresiva es un sistema que permite que la entrada de aire se haga de manera progresiva, facilitando que la bolsa se adapte sin brusquedad a las formas del material envasado.

PROGRAMA 0

La envasadora incorpora un programa 0 (cero) que viene programado con los valores siguientes y que no puede cambiarse:

Vacío	100%
Plus de vacío	0 segundos
Soldadura	3,0 segundos
Gas	No
Atmósfera progresiva	No

Estos valores también son los valores predeterminados en los demás programas.

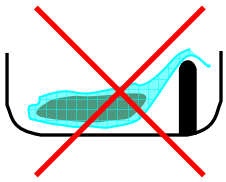
PROGRAMACIÓN

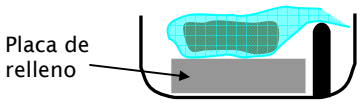
1. Comprobar que la tapa de la envasadora esté abierta.
2. Seleccionar el programa que se quiere programar mediante las tecl P ▲ ▼ .
3. Pulsar la tecla D .
4. Aparecerá en la pantalla **VAC: %**. Mediante las tec ▲ ▼ seleccionar el **porcentaje de vacío** deseado (mínimo 50%). Con r con la tecla ↵ .
5. Si el valor del vacío es 100%, aparecerá en la pantalla **PLUS:0s**. Si lo precisa, escoger el tiempo (en segundos) de **mejora del vacío**, mediant ▲ ▼ . Confirmar con la tecla ↵ .
6. Aparecerá en la pantalla **GAS: %**. Mediante las tec ▲ ▼ seleccionar el **porcentaje de gas** deseado. Confi con la tecla ↵ .
7. Aparecerá en la pantalla **SOLD: s**. Mediante las tecl ▲ ▼ seleccionar el **tiempo de soldadura** deseado en segundos y décimas de segundo. Confirmar con la te ↵ .
8. Aparecerá en la pantalla **ATM PROG?**. Si se quiere **atmósfera progresiva** escoger **SI** mediante ▲ ▼ . Confirmar a tecla ↵ .
9. Las modificaciones se grabarán automáticamente en la memoria.
10. Se adjunta plantilla para anotar los valores de los distintos programas.

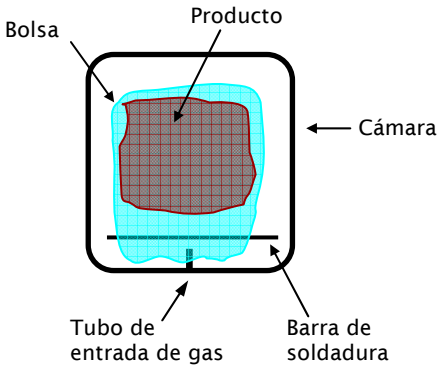
UTILIZACIÓN

Poner el producto para envasar en una bolsa adecuada para el envasado al vacío. Tener cuidado que no haya producto en la zona de soldadura.

Colocar la bolsa en la cuba de la envasadora. Si es necesario, apoyarla encima de una placa de relleno de polietileno.







Comprobar que todo el ancho de la bolsa esté encima de la barra de soldadura. Se recomienda que se inserte el tubo de gas en la boca de la bolsa, aunque no se utilice el gas.

Al cerrar la tapa de la envasadora el proceso de vacío empezará automáticamente. Apretar bien la tapa hasta que el vacío mantenga la tapa cerrada.

Las fases del ciclo el vacío pueden visualizarse en la pantalla LCD. (El nivel de vacío **VAC:**, el plus de vacío **PLUS:**, la soldadura **SOLD:**, el enfriamiento de la soldadura **ENFRIANDO**, y la descarga del vacío **DESCARGA**.)

Cuando se termina el proceso, el vacío se descarga y la tapa se abre automáticamente.

VacStop VAC STOP

Para parar una fase del proceso y pasar a la siguiente, pulsar el bo VAC STOP . Para parar la fase de vacío, el porcentaje de vacío tiene que estar por encima del 50%.

STOP STOP •

Para parar el ciclo por completo, pulsar el botón STOP • . Se terminará el proceso y la tapa se abrirá.

MANTENIMIENTO

Antes de cualquier intervención de limpieza o mantenimiento, desconectar la envasadora al vacío de la red.

LIMPIEZA

Limpiar frecuente y cuidadosamente la envasadora al vacío.

Limpiar la carrocería con un paño humedecido con agua y detergente.

La limpieza de la tapa se debe efectuar con un paño humedecido **SÓLO** con **AGUA**.

NO UTILIZAR NINGÚN TIPO DE LÍQUIDO QUE CONTENGA DISOLVENTES, DETERGENTES, LIMPIACRISTALES, ALCOHOL, ÁCIDO O SIMILAR.

No cumplir con estas instrucciones puede provocar la rotura de la tapa e implicará la pérdida de la garantía de la tapa.

ACEITE

Controlar frecuentemente el nivel del aceite. Si es necesario, completar, sin pasar el nivel máximo.

Utilizar el tipo de aceite correcto para la capacidad de la bomba:

$6m^3/h$	SAE 10W Premium (Sin detergente)
$10m^3/h$	SAE 10W Premium (Sin detergente)
$20m^3/h$	SAE 10W Premium (Sin detergente)
$40m^3/h$	SAE 30W Premium (Sin detergente)
$63m^3/h$	SAE 30W Premium (Sin detergente)
$100m^3/h$	SAE 30W Premium (Sin detergente)

Después de las primeras 100 horas de funcionamiento, cambiar el aceite.

Posteriormente, cambiar el aceite después de cada 500 horas de funcionamiento o cada 6 meses.

Para facilitar el control de cambio de aceite, cada vez que se pone en marcha una envasadora al vacío Edesa con sensor, el tiempo exacto acumulado de funcionamiento real de la bomba aparece en la pantalla.

Los filtros de aceite en las bombas de $63m^3/h$ y de $100m^3/h$ deben remplazarse cada 5 años, o cuando aparece una mancha de aceite, cuando el consumo de aceite aumenta, si el consumo eléctrico está elevado o si hay un mal funcionamiento del motor.

Periódicamente controlar el estado de las barras de soldadura, de la silicona de la tapa y de los cables eléctricos. Remplazar si es necesario.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE
DECLARATION OF CONFORMITY CE

Edesa Hostelera S.A.
C/ Can Milans 13
Pol. Ind. Can Milans
08110 Montcada I Reixac
Barcelona
Spain

declara bajo su responsabilidad que las envasadoras al vacío de su fabricación:
declares, as manufacturer, that the vacuum packing machines:

Modelos / *Models:* VAC-10 S, VAC-20 S, VAC-20 SL, 20 SL 2A, VAC-40 S, VAC-63 S, VAC-100 S

cumplen con las directivas del Consejo de Europa:
comply with the directives of the Council of Europe:

89/392/CEE Directiva Seguridad General Máquinas / *General Safety of Machines Directive*
73/23/CEE Directiva de Baja Tensión / *Low Voltage Directive*

y las normas europeas:
and with European regulations:

EN 292-1 Seguridad General de Máquinas / *General Safety of Machines*
EN 292-2 Seguridad General de Máquinas / *General Safety of Machines*
EN 6024-1 Seguridad General de Máquinas. Prescripciones Eléctricas / *General Safety of Machines. Electrical Restrictions*

Barcelona
Fecha / *Date:* 17/09/2009

Christopher Pound
Product Manager

Registro Mercantil de Barcelona, tomo 31997, folio 82, hoja B201303, inscripción 1, A28/10/99 NIF: A 62029798